## VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<u> </u>						
			1 Hersteller/Lieferer: Rodacciai S.p.A. ITA Bosisio Parini			2 Kennblatt-Nummer: 19847.00 14.09.2021	
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode							
4 Marke*: Roda Aluweld 5356							
7 Typ*: EN ISO 18273 - S Al 5356							
11 Durchmesserbereich: 1,0 - 1,6 mm							
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1 - I3							
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.							
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe							
Pos	Wb	Grupp	e / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	U	Gruppe	22.3			1)	
	U	Gruppe	22.4			1)	
	U	Gruppe	23.1			1)	
	U	Gruppe	23.2			1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen							
23 Wanddicke: max. 30 mm							
24 Stromart und Polung: G+							
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 80°C							
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: °C							
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196°C							
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:							
32 Bemerkungen: 1) Für den Einsatz im Dampfkessel- und Druckgerätebau nur geignet, wenn der Grundwerkstoff für diesen Einsatz zugelassen oder begutachtet ist. Begutachtete Werkstoffe siehe AD 2000 Merkblatt W6/1 oder VdTÜV Werkstoffblätter.							
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.							
34 Erläuterungen			A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	G G	Gleichstrom Pluspol Gleichstrom Minuspol /echselstrom	
35 Er	35 Erstellt durch: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München						
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: VdTÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group							